

**PCT**  
 WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM  
 Internationales Büro  
 INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE  
 INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)



<b>(51) Internationale Patentklassifikation <sup>6</sup> :</b> <b>G02B 23/24, F27D 21/02</b>	<b>A1</b>	<b>(11) Internationale Veröffentlichungsnummer:</b> <b>WO 99/63382</b>  <b>(43) Internationales Veröffentlichungsdatum:</b> 9. Dezember 1999 (09.12.99)
<b>(21) Internationales Aktenzeichen:</b> PCT/CH98/00228  <b>(22) Internationales Anmeldedatum:</b> 29. Mai 1998 (29.05.98)  <b>(71)(72) Anmelder und Erfinder:</b> MICHAELSEN, Christian, S. [DE/CH]; Sonnenhalden 22, CH-8712 Stäfa (CH).  <b>(74) Anwalt:</b> TROESCH SCHEIDEGGER WERNER AG; Siewerdstrasse 95, CH-8050 Zürich (CH).	<b>(81) Bestimmungsstaaten:</b> AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GE, GH, GM, GW, HU, ID, IL, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZW, ARIPO Patent (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, ML, MR, NE, SN, TD, TG).  <b>Veröffentlicht</b> <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i>	

**(54) Title:** METHOD FOR INSPECTING CHAMBERS, INSPECTION DEVICE AND INDUSTRIAL PROCESS CHAMBERS

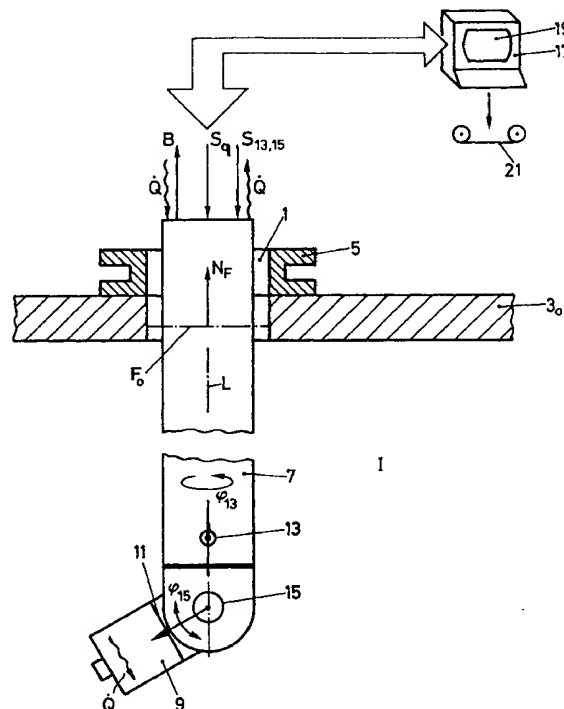
**(54) Bezeichnung:** VERFAHREN ZUR INSPEKTION VON KAMMERN, INSPEKTIONSEINRICHTUNG UND INDUSTRIELLE PROZESSKAMMER

**(57) Abstract**

The aim of the invention is to inspect process chambers (3) during operation. To this end, a video camera (9) is introduced into the chamber through a relatively small inspection opening (1) by means of a lance (7). The camera (9) is pivoted into position in relation to the lance (7) by remote control, with drive units (13, 15).

**(57) Zusammenfassung**

Um im Betrieb Prozesskammern (3) zu inspizieren, wird eine Videokamera (9) mittels einer Lanze (7) durch eine relativ kleine Inspektionsöffnung (1) in die Kammer eingelassen. Ferngesteuert über Antriebsaggregate (13, 15) wird die Kamera (9) bezüglich der Lanze (7) in erwünschte Position geschwenkt.



### LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidshan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Mali	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauretanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		
EE	Estland						

- 1 -

## Verfahren zur Inspektion von Kammern, Inspektionseinrichtung und industrielle Prozesskammer

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren nach dem Ober-  
begriff von Anspruch 1, eine Inspektionseinrichtung nach demje-  
5 nigen von Anspruch 5 sowie eine industrielle Prozesskammer nach  
demjenigen von Anspruch 9, weiter Verwendungen hiervon.

Es ist üblich, Kammern industrieller Prozesse, die unter Be-  
triebsbedingungen eingesetzt werden, welche eine Begehung nur  
nach Prozessabschaltung und entsprechend langen Wartezeiten zu-  
10 lassen, in regelmässigen Abständen - so selten wie nur möglich  
bzw. so oft wie nötig - auf Schadstellen, wie Risse etc., zu  
inspizieren. Es ist dabei ein Kompromiss zu schliessen zwischen  
Prozesssicherheit einerseits und kommerziellen Aspekten ander-  
seits, bedingt doch, wie erwähnt, eine Inspektion der Prozess-  
15 kammern sehr oft eine längerwierige Stillsetzung mindestens von  
Prozessteilen. Als Beispiele solcher Kammern können erwähnt  
werden Kessel, Brennräume, Öllager, chemische Prozesskammern  
etc., grundsätzlich alle Arten von Kammern, welche im Betrieb  
nicht zur visuellen direkten Inspektion zugänglich sind.

20 Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren bzw.  
eine Inspektionseinrichtung obgenannter Art zu schaffen, womit  
diese Nachteile behoben werden und insbesondere erreicht wird,  
dass Kammern der erwähnten Art unter Betriebsbedingungen, d.h.  
jederzeit, inspiziert werden können, ohne entsprechend lange  
25 Stillsetzungszeiten in Kauf nehmen zu müssen.

Zu diesem Zweck zeichnet sich das erfindungsgemässe Verfahren  
nach dem Kennzeichen von Anspruch 1 aus. Demnach wird während  
des Prozess- und mithin Kammerbetriebs mittels einer Lanze eine  
Videokamera in die Kammer eingeführt. Die Kamera wird fernge-

- 2 -

steuert bezüglich der Lanze in erwünschte Richtung geschwenkt, und Bilddaten werden durch die Lanze an eine Überwachungs- und Steuereinheit ausserhalb der Kammer übertragen.

5 Je nach Einsatzzweck des erwähnten Verfahrens wird die Lanze mit einer im sichtbaren Spektralbereich sensitiven Videokamera oder, jeweils auswechselbar, mit einer im Infrarotspektralbereich sensitiven Kamera ausgerüstet. Soll die erfindungsgemässe Inspektion an thermisch hochbelasteten Prozesskammern, d.h. Prozesskammern bei Temperaturen beispielsweise weit über 500°C, 10 vorgenommen werden, so wird die Kamera über die vorgesehene Lanze gekühlt, vorzugsweise luft- oder, insbesondere bevorzugt, wassergekühlt.

An der erfindungsgemäss zu inspizierenden Kammer wird dabei eine relativ kleine, verschliessbare Inspektionsöffnung, vorzugs- 15 weise mit einem Durchmesser von höchstens 50 cm, bevorzugt gar von höchstens 20 cm, vorgesehen, an der Kammer bevorzugt oben liegend, dabei bevorzugt mit einer vertikalen Öffnungsnormalen. Durch diese Öffnung hindurch wird die Lanze mit der Kamera mittels einer Handlingeinrichtung während des Kammerbetriebes in 20 die Kammer eingeführt, vorzugsweise mittels eines Krans mit Laufkatze.

An der mit der Lanze wirkverbundenen Überwachungs- und Steuereinheit werden einerseits die Inspektionsinformationen abgespeichert bzw. angezeigt, andererseits werden damit Lanzenposition, Schwenkposition der Kamera und Kamerabetrieb angesteuert. 25 Die obgenannte Aufgabe wird durch die Inspektionseinrichtung nach dem Kennzeichen von Anspruch 5 gelöst. Bevorzugte Ausführungsformen sind in den Ansprüchen 6 und 7 spezifiziert; eine industrielle Prozesskammer, welche für den Einsatz des erfin-

- 3 -

5 dungsgemässen Verfahrens bzw. der erfindungsgemässen Einrichtung ausgerüstet ist, zeichnet sich nach Anspruch 8 aus mit bevorzugter Ausführungsform nach Anspruch 9. Das erfindungsgemässe Verfahren sowie die erfindungsgemässe Einrichtung eignen sich insbesondere für die Inbetrieb-Inspektion thermisch hochbelasteter Prozesskammern, wie beispielsweise von Brennerkammern, Kesseln, Brennerräumen, Chemie-Prozessräumen und dabei insbesondere bei Betriebstemperaturen von über 500°C.

10 Die Erfindung wird anschliessend beispielsweise anhand einer Figur dargestellt. Sie zeigt schematisch eine erfindungsgemässe Inspektionseinrichtung in einer erfindungsgemässen Kammer, zur Ausführung des erfindungsgemässen Verfahrens.

Gemäss der Figur ist durch die Inspektionsöffnung 1 in der oberen Kammerwand 3, mit verschliessbarem Flansch 5 eine Lanze 7  
15 eingeführt, welche gegebenenfalls einige Meter lang sein kann. An dem ins Kammerinnere I einragenden Ende der Lanze 7 ist eine Videokamera 9 montiert, vorzugsweise über einen für mehrere Kammeratypen, insbesondere eine Kamera, die im sichtbaren Spektralbereich sensitiv ist und eine Kamera, die im Infrarotbereich sensitiv ist, gemeinsamen Normverschluss 11, vorzugsweise  
20 einen Schnellverschluss. Die Kamera 9 ist an der Lanze 7 mittels eines Antriebsmotors 13 um die Lanzenachse L entsprechend  $\varphi_{13}$  gesteuert schwenkbar und exakt positionierbar und ist weiter mittels eines gesteuerten Antriebes 15, wie mit  $\varphi_{15}$  dargestellt, exakt bezüglich der Achse L winkelpositionierbar. Wie  
25 schematisch dargestellt, werden Steuersignale  $S_{13}$  und  $S_{15}$  für die Antriebsmotoren 13 und 15 durch die Lanze zu den Motoren geführt. Desgleichen werden Steuersignale  $S_a$  für den Kamerabetrieb durch die Lanze geführt. Die Bildsignale B von der Kamera  
30 9 werden weiter vorzugsweise mittels Lichtleitern durch die

- 4 -

Lanze nach aussen geführt. Bevorzugterweise und insbesondere für den Einsatz in Hochtemperaturkammern, beispielsweise bei Betriebstemperaturen über 500°C, wird die Lanze 7 und insbesondere das Gehäuse der Kamera 9 mittels eines Kühlmediums, wie -  
5 bevorzugt - mittels Wasser oder mittels Luft, in einem geschlossenen oder offenen Kreislauf gekühlt, wozu (nicht dargestellt) am kammeräusseren Ende der Lanze 7 Anschlüsse für das mit den Pfeilen  $\dot{Q}$  schematisch dargestellte Kühlmedium vorgesehen sind. Steuersignale S und Bildsignale B werden bevorzugt  
10 einer Steuer- und Eingabeeinheit 17, entfernt von der Inspektionsöffnung 1, zugeführt bzw. von letzterer ausgegeben. Das momentane Inspektionsresultat wird an einem Display 19 visualisiert und gegebenenfalls, wie bei 21 dargestellt, abgespeichert. Bevorzugterweise weist die Inspektionsöffnung 1 einen  
15 Durchmesser von nicht mehr als 50 cm auf, bevorzugterweise gar von nicht mehr als 20 cm, und ist mit bezüglich Öffnungsfläche  $F_0$  vertikaler Flächennormalen  $N_f$  bevorzugt in oberen Wandungsbereichen 3<sub>0</sub> angeordnet.

Die gegebenenfalls mehrere Meter lange Inspektionslanze 7 mit  
20 Kamera 9 wird bevorzugt mittels eines Krans mit Laufkatze eingeführt, wozu (nicht dargestellt) am Aussenende der Lanze 7 eine lösbare Hakeinrichtung vorgesehen ist. Kabel für Steuer- und Bildsignale sowie Leitungen für das Kühlmedium sind flexibel und erlauben ohne weiteres ein Einführen der Lanze in die je-  
25 weils zu inspizierende Kammer.

Mit dem beschriebenen erfindungsgemässen Vorgehen wird es möglich, an einer mit der erwähnten Öffnung ausgerüsteten Prozesskammer während deren Betrieb, d.h. im wesentlichen jederzeit, Inspektionen durchzuführen, was die Rentabilität des Gesamtpro-

- 5 -

zesses bzw. der Gesamtanlage wesentlich erhöht in Anbetracht der Tatsache, dass bis anhin übliche Stillsetzungszeiten für die Inspektion entfallen.

**Patentansprüche:**

1. Verfahren zur Inspektion von Kammern (3) industrieller Prozesse, dadurch gekennzeichnet, dass man während des Prozess- und Kammernbetriebes mittels einer Lanze (7) eine Videokamera  
5 (9) in die Kammer (3) einführt, sie ferngesteuert bezüglich der Lanze in erwünschte Richtung ( $\varphi_{13}$ ,  $\varphi_{15}$ ) schwenkt und Bilddaten (B) durch die Lanze an eine Überwachungs- und Steuereinheit (17, 19) ausserhalb der Kammer überträgt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass  
10 man als Videokamera (9) eine im sichtbaren Spektralbereich oder im Infrarotbereich sensitive Kamera, jeweils auswechselbar, an der Lanze vorsieht.
3. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass man zur Inspektion von thermisch hochbelas-  
15 teten Prozesskammern die Kamera über die Lanze kühlt ( $\dot{Q}$ ).
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass man an der Kammer (3), vorzugsweise oben liegend, eine verschliessbare Inspektionsöffnung (1), vorzugsweise mit einem Durchmesser von höchstens 50 cm, vorzugsweise  
20 von höchstens 20 cm, vorsieht, vorzugsweise mit vertikaler Öffnungsnormalen ( $N_F$ ) und Lanze (7) mit Kamera (9) mittels einer Handling-Einrichtung, vorzugsweise mit einem Kranen, in die geöffnete Inspektionsöffnung einführt.
5. Inspektionseinrichtung für Kammern (3) industrieller Prozesse, dadurch gekennzeichnet, dass sie umfassen:  
25
  - eine Einführungslanze (7),

- 7 -

- endständig an der Einführungslanze (7) eine getrieben schwenkbar gelagerte Videokamera (9),
- Steuerleitungen ( $S_{13}$ ,  $S_{15}$ ,  $S_9$ ) für den Kamera-Schwenkantrieb sowie den Kamerabetrieb und Bildübertragungsleitungen (B) durch die Lanze (7),
- mindestens eine mit Lanze (7) und Kamera (9) wirkverbundene Steuer- und Displayeinheit (17, 19).

6. Einrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Kamera (9) an der Lanze (7) vorzugsweise mittels eines Normverschlusses, vorzugsweise Schnellverschlusses (11), auswechselbar ist und durch eine im sichtbaren Spektralbereich oder im IR-Bereich sensitive Kamera gebildet ist.

7. Einrichtung nach einem der Ansprüche 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass Lanze (7) und Kameragehäuse ein Kühlmedium-Leitungssystem ( $\dot{Q}$ ) aufweisen und die Lanze (7), an ihrem der Kamera abgewandten Ende, Kühlmediumsanschlüsse.

8. Industrielle Prozesskammer (3) für den Einsatz einer Einrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass sie eine schliessbare Inspektionsöffnung (1) zum Einführen von Lanze (7) und Kamera (9) aufweist mit einem Öffnungsdurchmesser von höchstens 50 cm, vorzugsweise von höchstens 20 cm.

9. Kammer nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Inspektionsöffnung (1) eine vertikale, nach oben gerichtete Öffnungsflächennormale aufweist und der Kammer (3) eine Handling-Einrichtung zum Einführen von Lanze (7) und Kamera (9) zu-

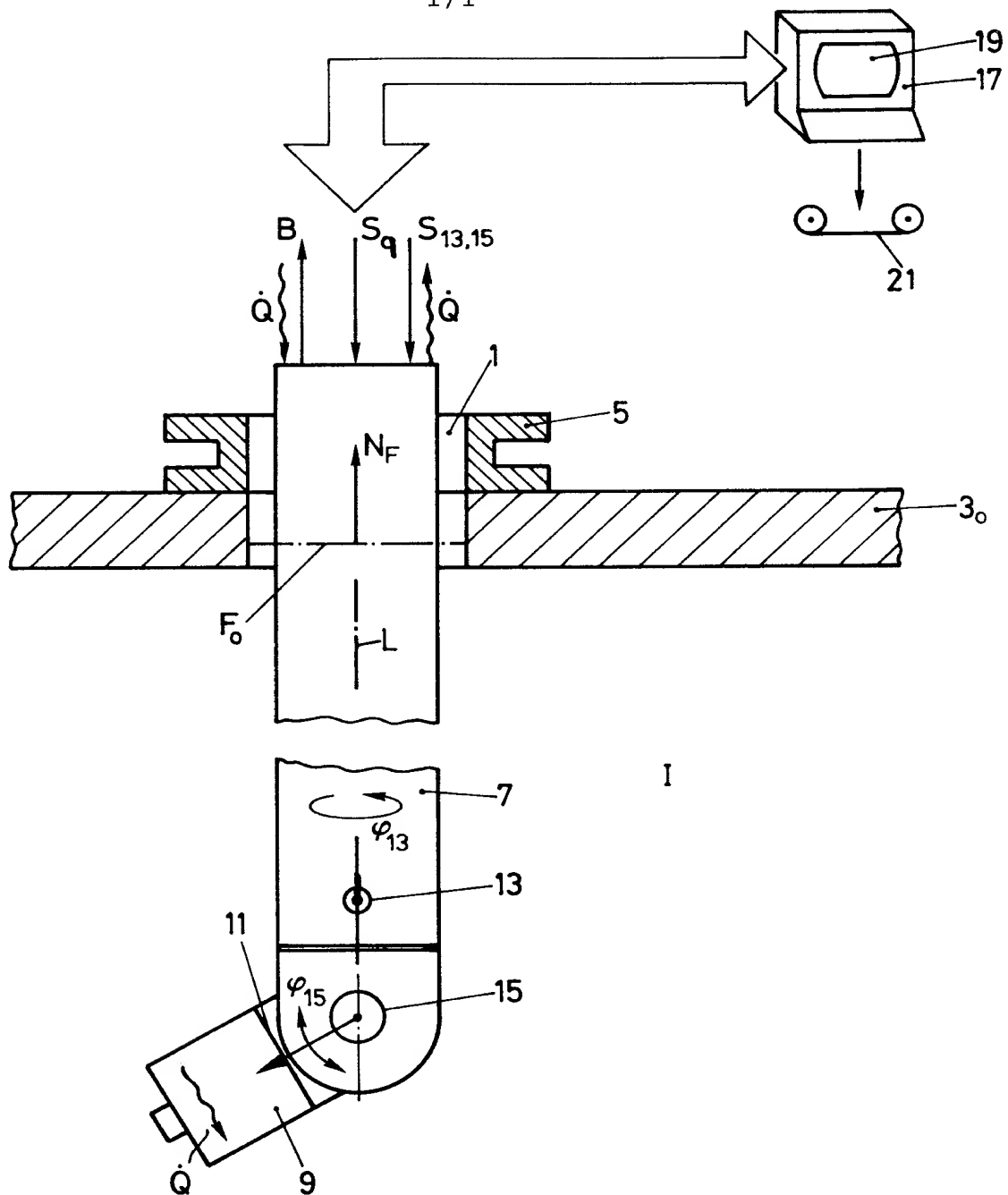
- 8 -

geordnet ist, vorzugsweise eine Kraneneinrichtung mit Laufkatze.

10. Verwendung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 4 bzw. der Einrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 7 für die  
5 Inbetrieb-Inspektion thermisch hochbelasteter Prozesskammern, wie von Brennerkammern, Kesseln, Brennerräumen, Chemie-Prozesskammern.

11. Verwendung nach Anspruch 10 für Inbetrieb-Inspektion thermisch hochbelasteter Kammern bei Temperaturen über 500°C.

1 / 1



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/CH 98/00228

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 6 G02B23/24 F27D21/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 6 G02B F27D C10B G21C F22B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 4 218 989 A (FUJITA MASAYUKI ET AL) 26 August 1980 see column 2, line 42 - column 4, line 26 see column 5, line 3 - line 31 see column 6, line 25 - line 49; figures 1,2,8 ---	1-3,5,7, 10
X A	EP 0 152 301 A (MITSUBISHI ELECTRIC CORP) 21 August 1985  see page 1, paragraph 1 - page 3, paragraph 1 see page 4, paragraph 2 - page 9, paragraph 1; figures 1-4 --- -/--	1,2,5,10  3,4,7-9, 11



Further documents are listed in the continuation of box C.



Patent family members are listed in annex.

\* Special categories of cited documents :

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

13 January 1999

Date of mailing of the international search report

21/01/1999

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

THEOPISTOU, P

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/CH 98/00228

## C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 3 764 736 A (KOSKY R ET AL) 9 October 1973 see column 2, line 20 - line 43 see column 3, line 26 - column 5, line 30; figures 1,5,6 ----	1,2,5,10
A	US 4 131 914 A (BRICMONT FRANCIS H) 26 December 1978 see column 3, line 60 - column 7, line 26; figures 2-6 ----	1-11
A	EP 0 364 578 A (SHINAGAWA REFRACTORIES CO) 25 April 1990 see page 4, paragraph 1 - page 7, paragraph 1; figure 1 -----	1-11

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/CH 98/00228

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 4218989	A	26-08-1980	JP 54079104 A	23-06-1979
			DE 2853160 A	28-06-1979
			FR 2411382 A	06-07-1979
EP 0152301	A	21-08-1985	JP 60169745 A	03-09-1985
			JP 60169746 A	03-09-1985
			JP 60169747 A	03-09-1985
US 3764736	A	09-10-1973	CA 959680 A	24-12-1974
			FR 2128556 A	20-10-1972
US 4131914	A	26-12-1978	CA 1099393 A	14-04-1981
			DE 2641382 A	24-03-1977
			JP 52049044 A	19-04-1977
EP 0364578	A	25-04-1990	WO 8909918 A	19-10-1989
			KR 9608026 B	19-06-1996
			US 5162906 A	10-11-1992

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/CH 98/00228

<b>A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES</b> IPK 6 G02B23/24 F27D21/02		
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK		
<b>B. RECHERCHIERTE GEBIETE</b> Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole) IPK 6 G02B F27D C10B G21C F22B		
Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen		
Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)		
<b>C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN</b>		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 4 218 989 A (FUJITA MASAYUKI ET AL) 26. August 1980 siehe Spalte 2, Zeile 42 - Spalte 4, Zeile 26 siehe Spalte 5, Zeile 3 - Zeile 31 siehe Spalte 6, Zeile 25 - Zeile 49; Abbildungen 1,2,8 ---	1-3,5,7, 10
X A	EP 0 152 301 A (MITSUBISHI ELECTRIC CORP) 21. August 1985 siehe Seite 1, Absatz 1 - Seite 3, Absatz 1 siehe Seite 4, Absatz 2 - Seite 9, Absatz 1; Abbildungen 1-4 --- -/--	1,2,5,10 3,4,7-9, 11
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <input checked="" type="checkbox"/> Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen         </div> <div> <input checked="" type="checkbox"/> Siehe Anhang Patentfamilie         </div> </div>		
<div style="display: flex;"> <div style="flex: 1;"> <p>* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :</p> <p>"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist</p> <p>"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist</p> <p>"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)</p> <p>"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht</p> <p>"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist</p> </div> <div style="flex: 1;"> <p>"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist</p> <p>"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden</p> <p>"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist</p> <p>"&amp;" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist</p> </div> </div>		
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche 13. Januar 1999		Absenddatum des internationalen Recherchenberichts 21/01/1999
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016		Bevollmächtigter Bediensteter THEOPISTOU, P

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/CH 98/00228

## C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 3 764 736 A (KOSKY R ET AL) 9. Oktober 1973 siehe Spalte 2, Zeile 20 - Zeile 43 siehe Spalte 3, Zeile 26 - Spalte 5, Zeile 30; Abbildungen 1,5,6 ---	1,2,5,10
A	US 4 131 914 A (BRICMONT FRANCIS H) 26. Dezember 1978 siehe Spalte 3, Zeile 60 - Spalte 7, Zeile 26; Abbildungen 2-6 ---	1-11
A	EP 0 364 578 A (SHINAGAWA REFRACTORIES CO) 25. April 1990 siehe Seite 4, Absatz 1 - Seite 7, Absatz 1; Abbildung 1 -----	1-11

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/CH 98/00228

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 4218989	A	26-08-1980	JP	54079104 A	23-06-1979
			DE	2853160 A	28-06-1979
			FR	2411382 A	06-07-1979
-----					
EP 0152301	A	21-08-1985	JP	60169745 A	03-09-1985
			JP	60169746 A	03-09-1985
			JP	60169747 A	03-09-1985
-----					
US 3764736	A	09-10-1973	CA	959680 A	24-12-1974
			FR	2128556 A	20-10-1972
-----					
US 4131914	A	26-12-1978	CA	1099393 A	14-04-1981
			DE	2641382 A	24-03-1977
			JP	52049044 A	19-04-1977
-----					
EP 0364578	A	25-04-1990	WO	8909918 A	19-10-1989
			KR	9608026 B	19-06-1996
			US	5162906 A	10-11-1992
-----					